

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005年1月27日 (27.01.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/007391 A1

(51) 国際特許分類: B29D 30/06, B60C 17/06, B21H 1/10
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/006641
(22) 国際出願日: 2004年5月18日 (18.05.2004)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ: 特願2003-277683 2003年7月22日 (22.07.2003) JP
(71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 横浜ゴム株式会社 (THE YOKOHAMA RUBBER CO.,LTD.) [JP/JP]; 〒1058685 東京都港区新橋5丁目36番11号 Tokyo (JP).
(72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 佐野拓三 (SANO, Takuzo) [JP/JP]; 〒2548601 神奈川県平塚市追分2番1号 横浜ゴム株式会社平塚製造所内 Kanagawa (JP). 高田昇 (TAKADA, Noboru) [JP/JP]; 〒2548601 神奈川県平塚市追分2番1号 横浜ゴム株式会社平塚製造所内 Kanagawa (JP).
(74) 代理人: 小川信一, 外 (OGAWA, Shin-ichi et al.); 〒1050001 東京都港区虎ノ門2丁目6番4号 虎ノ門11森ビル 小川・野口・斎下特許事務所 Tokyo (JP).

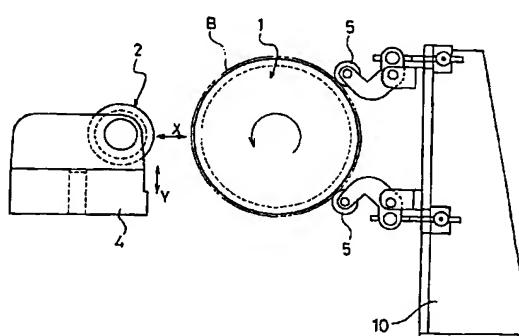
(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.
(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:
— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイドスノート」を参照。

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR MANUFACTURING SUPPORT BODY FOR RUN FLAT

(54) 発明の名称: ランフラット用支持体の製造方法及び装置



(57) Abstract: A method of manufacturing a support body for run flat, wherein when the peripheral wall of a tubular blank (B) is pressingly held between an inner molding roller (1) and an outer molding roller (2) and at least one circumferentially continuous tubular blank (B) is formed on the peripheral wall of the tubular blank (B) while rotating both molding rollers (1) and (2) to form the roller (1) substantially to the inner diameter of the tubular blank (B) is used.

WO 2005/007391 A1

(57) 要約: 内側成形ローラ1と外側成形ローラ2との間に筒状プランクBの周壁を挟圧すると共に、両成形ローラにする際に、前記内側成形ローラ1の最大外径を前記筒状プランクBの内径と実質的に同一の大きさにした成形